RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PIŚMIENNYCH I URZĄDZEŃ BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań

Adres: **Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18**
Telefon 1826, 1827, 2832

Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw

Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony.

Nr. 9 **Poznań, dnia 10 maja 1928** **Rok II**

Wobec wymiaru podatku obrotowego.

W chwili, gdy słowa te piszemy, wymiary podatku obrotowego za rok 1927 w przeważającej większości niez ostały jeszcze doręczone, jednakże według tego, co o tych wymiarach obecnie już wiadomo, przekroczą one nawet najgorsze oczekiwania podatników, przewyższając bardzo znacznie wymiary zeszłoroczne. Jakim okolicznościom przypisać należy winę takiego stanu rzeczy, który u dotkniętych takiemi, czasem wprost horendalnemi wymiarami płatników wywołać musi uczucie zgrozy, a może podważyć wprost ich egzystencję?

Stwierdzić trzeba, że w pewnym stopniu winę tego ponoszą sami podatnicy. Bez przerwy zwracamy uwagę i doradzamy naszym czytelnikom, by nie pozbawiali się przywileju, jaki ustawa o podatku przemysłowym przyznaje podatnikom, prowadzącym księgi handlowe, mianowicie, że obrót ich nie może być ustalony w kwocie wyższej, niż wykazują ich księgi, o ile księgi te nie zostaną uznane przez komisję za nieprawidłowe lub nierzetelne. Podatki — rzecz jasna — muszą być płacone i choćbyśmy wszyscy odczuwali niesprawiedliwość tych podatków i walczyli z całą energją o ich zmianę, to jednak już dlugo te ustawy podatkowe obowiązują, muszą władze je stosować i wymiary podatkowe na czemś opierać. Z chwilą zaś gdy podatnicy w nielicznych tylko wypadkach prowadzą księgi handlowe, musi władza wymiarowa poszukiwać innych rzeczowych dowodów co do wysokości obrotów i nie mając w tym kierunku dostatecznej pomocy ze strony samych podatników, musi uciekać się do zbierania informacji innemi drogami, choćby przykremi dla obywateli. Gdyby większość podatników prowadziła księgi handlowe, odpadłaby niewątpliwie przeważająca ilość błędnych wymiarów podatkowych, gdyż zaistniałaby możność nietylko ustalania obrotu samych przedsiębiorstw, prowadzących te księgi, lecz także wypośrodkowania przeciętnego obrotu przedsiębiorstwa danego typu i danej wielkości. Dotychczas jednak jeszcze władze wymiarowe za mało mają objektywnego materjału do wypośrodkowania takich przeciętnych cyfr obrotu, nic więc dziwnego, że wymiary następują częstokroć całkiem na chybił trafił...

O tej potrzebie prowadzenia ksiąg handlowych staraliśmy się zawsze naszych czytelników uświadomić i wykazywaliśmy, jak potężny środek obronny przeciwko nadmiernym wymiarom podatkowym mogliby oni sobie w ten sposób zapewniać. Nie ulega wszakże wątpliwości, że nieprowadzenie ksiąg handlowych przez przedsiębiorstwa średnie i większe jest tylko następstwem niedbalstwa i lenistwa i że ewentualne koszty prowadzenia prawidłowej buchalterji w rozmiarach odpowiednich do wielkości przedsiębiorstwa spowodowałoby dla nich bez porównania mniejszy wydatek, niż straty i koszty, jakie za sobą pociągać muszą rekursy przeciwko wymiarom, niezawsze zresztą — jak dobrze wiemy — skuteczne.

Stwierdzając w ten sposób z góry, że pewna część winy wygórowanych wymiarów podatkowych ponoszą sami podatnicy, nie chcemy bynajmniej stwierdzić, że władze podatkowe sa tu bez winy. Przeciwnie, stwierdzić jeszcze raz musimy, że gdyby nasze władze podatkowe nie kierowały się wyłącznie tylko fiskalnym punktem widzenia i nie starały się wzajemnie rywalizować z sobą co do wysokości uzyskanego w swoim okręgu podatku, a gdyby natomiast nieco lepiej zapoznały się z rzeczywistym stanem gospodarczym obywateli, to wymiary w takich wysokościach nie miałyby miejsca. Nie wystarcza wszakże opierać się na zawodnych, a często nawet błędnych informacjach o poszczególnych podatnikach, lecz trzeba koniecznie zebrany w ten sposób materjał skorygować na podstawie ogólnej znajomości położenia gospodarczego w danym okresie i w poszczególnych dziedzinach przemysłu i handlu. Gdyby władze skarbowe zechciały korzystać choćby tylko z niepodejrzanych, bo urzędowych źródeł, jak sprawozdania Banku Polskiego i Banku Gospodarstwa Krajowego, to przekonałby się, że już od szeregu miesięcy sprawozdania te wykazują na zastój i pogorszenie konjunktury w handlu, a temsamem niemożliwe byłyby wymiary w wysokości pięćkrotnie wyższej, niż w roku ubiegłym, jak to o paru takich wypadkach już wiemy!

Nie chcemy tu omawiać innej kwestji, na którą z wielu stron naszych czytelników się wskazuje, jako na powód tych nadmiernych wymiarów. Twierdzi się mianowicie, że członkowie komisyj szacunkowych, wybrani przez obywateli, nietylko nie spełniają tam właściwej roli, dla jakiej ustawa ich tam powołuje, to znaczy, by na podstawie swojej znajomości stosunków prostowali błędne informacje i oceny urzędników podatkowych, lecz, że traktują oni posiedzenie komisji szacunkowej jako arenę, na której rozgrywają swe walki konkurencyjne lub dają upust swym osobistym antypatjom i sympatjom. W meritum tych zarzutów, jak zaznaczyliśmy, nie będziemy wchodzić z wielu względów, a głównie dlatego, że są to zapewnie już ostatnie wymiary, dokonane przy udziale członków — obywateli, gdyż według projektu, który zapewnie już od przyszłego roku stanie się prawem obowiązującym, udział ich ma być ograniczony jedynie do komisyj odwoławczych, podczas gdy wymiary pierwszej instancji załatwiać będą same urzędy skarbowe. W tym stanie sprawy wolimy powstrzymać się od wydania sądu, czy i ten udział członków obywateli nie przyczynia się do wysokich wymiarów podatkowych.

Jeżeli rzeczywistość wykaże, że przewidywania nasze co do wysokości tegorocznych wymiarów okażą się prawdziwe — a obawiamy się, że tak się stanie — to nie ulega wątpliwości, że wzbierze znowu fala odwołań podatkowych i że znowu spadnie na kupiectwo i przemysł nowy ciężar znacznych płatności podatkowych. Ile pracy przysporzy to władzom skarbowym i ile ofiar i przykrości spowoduje dla podatników, wiemy to z doświadczenia.

Do pewnego stopnia możliwość pewnej ulgi daje ogłoszony okólnik Min. Skarbu o stosowaniu — w drodze ulgowej — stawki jednoprocentowej także do przedsiębiorstw, nie prowadzących ksiąg handlowych. Mamy nadzieję, że władze podatkowe istotnie pójdą tą drogą, wskazaną przez Ministerstwo i nie będą małodusznie odmawiać tej ulgi zasługującym na nią obywatelom.

Ulga ta z natury rzeczy może jednak być tylko częściową, radykalną natomiast poprawę przynieść może jedynie gruntowna reforma podatku przemysłowego, jakiej domagamy się już oddawna. W tym względzie decydujące słowo musi wypowiedzieć Sejm, przed którym wszakże wkrótce już stanie zagadnienie ogólnej reformy podatkowej. S.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

Regulowanie hydraulicznej szlifierki o wielkiej sile zapędowej.

I.

Zadaniem poniżej przytoczonych spostrzeżeń jest zbadanie poszczególnych momentów przy regulowaniu szlifierki, celem uzyskania wyraźnego obrazu o regulowaniu hydraulicznem.

Pomimo to, że posiadamy najróżnorodniejsze rodzaje zapędu szlifierki, wyposaża się je jednak zawsze własnym przyrządem do regulowania, bez względu na to, że maszyna zapędowa też już zwykle posiada regulator. Środek ten stosuje się dlatego, aby przeszkodzić nadmiernemu wpływowi stosunkowo wielkich wahań obciążenia, powstających w szlifierce z powodu zmiany ciśnienia, zakleszczenia itd., na cały zakład, wzgl. na maszynę zapędową, która pędzi zwykle także jeszcze inne maszyny. Nawet najsilniejsze wahania obciążenia reguluje czuły miarkownik, połączony z zaworem, regulującym wodę cisnącą, w granicach bardzo małej zmiany liczby obrotów.

Przedewszystkiem kilka słów o regulatorze samym. Wybór miarkownika odpowiadającego celowi naszemu jest rzeczą wielkiej wagi i objaśnimy na tem miejscu tylko najważniejsze pojęcia, konieczne do ocenienia tegoż.

S t a t y c z n y m jest regulator, przy którym większe odchylenie wahadła zawarunkowanem jest większą liczbą obrotów, wogóle jeżeli odchylenie wahadła zależnem jest od liczby obrotów. A s t a t y c z n y m nazywamy regulator, który jest w równowadze przy pewnej ustalonej liczbie obrotów, lecz w tym wypadku w każdem położeniu wahadła. Regulator p s e u d o a s t a t y c z n y (słabo astatyczny) jest kombinacją obu poprzednich miarkowników. Regulatory te zmieniają swą liczbę obrotów tylko nieznacznie w stosunku do odchylenia, znajdują się jednak w równowadze niezmiennej, ponieważ każda zmiana liczby obrotów powoduje zmianę położenia odchylenia. Przy regulatorze n i e s t a ł y m odpowiada większe odchylenie wahadła zmniejszonej liczbie obrotów. Miarkowników astatycznych, a temwięcej niestałych do naszych celów zastosować nie możemy, ponieważ wyprowadzone raz z ich położenia równowagi, wahają się bezustannie w granicach swego odchylenia. Najodpowiedniejsze są regulatory pseudoastatyczne, jako posiadające przy małych zmianach liczby obrotów większe odchylenie wahadła, a temsamem i większą zdolność regulowania, niż regulatory statyczne. Jednak trzeba nam równocześnie wziąć pod uwagę, że wielka ilość regulatorów pseudoastatycznych jest statyczną tylko w pewnej, określonej części ich skoku, będąc dla pozostałej części skoku niestałymi. Przejście z części stałej do niestałej odchylenia następuje w punkcie astatycznym. Zwykle stosuje się do regulowania tą część odchylenia statycznego, która leży w pobliżu punktu astatycznego, ponieważ regulator jest w tem miejscu najczulszy. Stąd jest zawsze wątpliwem używać skoku teoretycznie niedostatecznie znanego regulatora w całej jego rozciągłości, względnie go nawet powiększyć, ponieważ może łatwo nastąpić stan niestały. Prócz tego można łatwo doprowadzić do stanu niestałego łącząc regulator stały z przesuwadłem. W takich wypadkach powinno nastąpić wybalansowanie przesuwadła. W naszym wypadku jednak powinno się to rzadko zdarzyć, ponieważ ruch oporny przesuwadła jest przy odpowiedniej konstrukcji tegoż w stosunku do siły przestawialnej regulatora za mały, aby móc wywrzeć istotny wpływ na równowagę ostatniego.

Bardzo ważnym momentem jest dalej s t o p i e ń n i e j e d n o s t a j n o ś c i r u c h u. Czem mniejszy jest ostatni, tem mniejsze będą wahania szybkości, zależne od zmiany obciążenia. Połączona jest jednak

z tem możliwość przeregulowania, t. z. silnego wahania regulatora. Na ten wypadek okazały się skutecznemi hamulce olejowe. W wielu wypadkach ogranicza jednak stopień niejednostajności ruchu już tenże u maszyny zapędowej (maszyna parowa, motor Diesla itd.). Nie powinien on być jednak o wiele mniejszy, aniżeli stopień niejednostajności ruchu u maszyny zapędowej, aby zapobiec tańczeniu regulatora. Pewna tolerancja jest tu dopuszczalna, ponieważ obracające się masy szlifowanie wywierają także pewien wpływ regulujący, chociaż wpływu tego nie bierze się zwykle pod uwagę.

Stopień nieczułości regulatora zależnym jest od konstrukcji ostatniego oraz od oporu przesuwadła. Ostatni nie powinien być za wielki. Wogóle, a w szczególności w naszym wypadku jest mniejszy stopień nieczułości ważniejszy niż mały stopień niejednostajności. Jednak trzeba także uwzględnić moment, że za mały stopień nieczułości powodować może stałe drganie regulatora.

Aby w naszym wypadku zastosować czuły regulator, któryby beznagannie regulował, zaleca się, używać o ile możliwości wielkie obracające się masy rozpędne. Zadaniem ich jest, z powodu ich bezwładności, zbieranie wszystkich zmian obciążenia i ich równomierne, stopniowe przeniesienie na regulator. Przebieg tej czynności jest mniejwięcej następujący: w chwili zmiany obciążenia działa wielka masa rozpędowa swą bezwładnością opóźniająco, tak, że ilość obrotów zmienia się tylko stopniowo. Po pewnym czasie reaguje czuły regulator na zmianę liczby obrotów, która nastąpiła i powoduje zmianę obciążenia, dążącą w kierunku przeciwnym, która wpływa na wsteczną ilość obrotów. Z powodu, że i tu działa masa rozpędna swą bezwładnością, następuje ten skutek, że przejście do stanu równowagi następuje równomiernie. Wielką zaletą zastosowania dostatecznie wielkich mas rozpędnych jest ich działalność opóźniająca na zmiany szybkości, dzięki której otrzymuje regulator czas zainicjowania ruchu przeciwnego i zaprowadzenia stanu równowagi. Czynność regulowania uskutecznia się bez wstrząsów i bez przeregulowania, co nie zawsze ma miejsce przy małych masach rozpędnych. Tu następuje podniesienie się szybkości o wiele prędzej a liczba obrotów wzrasta szybko, co powoduje silniejszą działalność regulatora i silniejszą działalność wsteczną tegoż. Przebieg regulowania jest gwałtowniejszy, działa on ustępami, czego następstwem jest mniejsze lub większe przeregulowanie i mniejsze lub większe wahania w szybkości biegu maszyny. W następnej części spostrzeżeń zrobimy sobie dokładny obraz tego przebiegu. Opuszczamy regulator i zwracamy się w drugiej części niniejszego opracowania do zaworu regulującego. Dr. Rz.

Słownik fachowy papiernika.

Altpapier — makulatura;
armieren (die Holländerwalze mit Messern) oprawiać (walec holendrowy w noże);
Auflösehollander — holender do roztwarzania;
Dachpappe — papa dachowa, tektura smołowa, smołowiec;
Dachpappe, asphaltierte — smołowica, tektura smołowcowa;

Damastpapier — papier adamaszkowy;
Dampf — para;
Dampf, abgesperrter — para odcięta;
Dampf, ablassen, geben — parę spuścić;
Dampf, ablenken — zmienić kierunek przypływu pary;
Dampf, ausgedrehter — para rozprężona;
Dampf, ausgenützter — para zużyta;
Dampf, direkter — para prosta;
Dampf, feuchter — para nasycona, wilgotna, mokra;
Dampf, gesättigter — para nasycona;
Dampf, heult — para syczy;
Dampf, indizierter — para świeża, ostra;
Dampf, kondensierter — para skroplona;
Dampf, nasser — para wilgotna, mokra;
Dampf, trockner — para sucha;
Dampf, überhitzter — para przesuszona;
Dampf, ungestättigter — para nienasycona;
Dampffeuchter — zwilżacz parowy;
Dampfkalander — wygładziarka parowa, kalander parowy;
Dandyroller — wałek w papiernicy (robiący znaki w papierze);
Dekalkierpapier — papier do odbijanek, papier odbijankowy;
derb — zbity, lity, stały, trwały, jędrny, silny;
Desintegrator — dezintegrator (maszyna do rozdrabniania);
dessinieren — desenjować;
Dessinieren — desenjowanie;
Dessinierungsmaschine — kartoniarka;
deutsche Falle — stępory niemieckie;
dicht — gęsty, ścisły, szczelny, szczelnie;
Dichte des Papieres — gęstość, szczelność papieru;
Dichtigkeit — gęstość, szczelność, miąższość;
Dichtigkeitsmaximum — największość, maksymum gęstości;
Dichtung — uszczelnienie;
Dichtigkeitseinlage — uszczelka;
Dichtungsfläche — przylgnia;
Dicke — grubość, miąższność;
Dimension — wymiar, rozmiar, dymensja;
Doppelform — forma podwójna;
Doppelkalander — kalander podwójny, wygładnik podwójny;
Doppelkocher — warnik o podwójnem dnie;
Doppelpapier — papier rakietowy;
Doppelwolf — wilk podwójny;
Drathform — siatka z drutu (na formę papierniczą);
Drathzylinder — cylinder sitowy;
Draufsicht — widok zgóry;
Drehknotenfänger — rafka obrotowa;
Drehknotenfängerwalze — walec rafki obrotowej;
Drehkocher — warnik obrotowy;
Drehsieb — sito obrotowe; cylinder sitowy;
Drosophor — rozpylacz, drozofor,
Dusche — natrysk, dusz;
echtfarbig — barwotrwały;
Egoutteur — miazgołówka, rafka;
Egoutteurwalzen — wałki rafki, wylawiarki, miazgołówki;
einseitigglatt — gładki jednostronnie;
einstampfen — ubijać;
Eintragen (der Makulatur in den Holländer) — naniesienie (makulatury do holendra);
Entleerung — spust;
Fallloch — wpad, otwór wpadu;
Fallmaschine — przyrząd Atwooda, spadownica, spadkownica;
Faserstoff — włókniwo, materjał włóknisty;
Feuchtigkeit — wilgoć, wilgotność;
Feuchtigkeitsgrad — stopień wilgoci, wilgotność;
Feuchtkammer — moczałka;
Feuersteinpappe — krzemienisty papier;
Fibrin — fibryna, włóknik;
Fliesspapier — bibuła;
Flintpapier — papier krzemionkowy;
Form — rama, model do kolorowania papieru;
Füllen — dodawanie ciał obcych do masy papierniczej;
Füllstoff — materjał obciążający;
gaufrieren — gofrować;
Gaufrieren — gofrowanie;
Gaufrierkalander — wyciskarka walcowa;
Gaufriermaschine — wyciskarka walcowa;
Gaufrierpresse — wyciskarka walcowa;
Gaufrierung — gofrowanie;
Gazepapier — papier gazowy;
gebleicht — bielony, wybielony, blichowany;
Grundwerk — nożowisko, noże denne;
Holländermesser — noże holendrowe;
Holländerwalze — walec holendrowy;
Mahlen der Masse — mielenie masy;
Mahlwalze — walec mielący;
Metallpapier — papier metaliczny, metalowy; z połyskiem metalowym;
oszillieren — wahać się;
Schlagen der Masse — trzepanie masy;
Schraubenmutter — nakrętka;
Schraubenschlüssel — klucz naśrubkowy;
Schrenzpapier — szrenc, cienki papier pakunkowy;
Stempelhub — skok stępora;
Stempelleitung — wodzidło stęporowe, kierownica stęporowa;
Stempelpochwerk — stępa, tłuczka stęporowa, stępowa;
Stoffumlauf — krążenie masy;
Streichen der Masse — rozciąganie masy;
Teigfarben — barwniki pastowe;
Wurster — miażdżarka biegunowa;
Zwischendampf — para pośrednia;
Zylinderheizung — ogrzewanie cylindra parą;
Zylinderpappe — tektura na walce;
Zylinderrippe — żeberko cylindra;
zylindrieren — kalandrować, gładzić;

Dr. Rz.

Przeróbka makulatury.

Przeróbka makulatury sprawia papiernikowi nieraz dużo kłopotów, a szczególnie, gdy chodzi o przerobienie większych ilości tego materjału. Przedewszystkiem trzeba stwierdzić, czy przeróbka makulatury się wogóle rentuje, jeżeli weźmiemy pod uwagę, że trzeba liczyć z 10 do 20 procent straty i że skomplikowane przetworzenie tego materjału w warniku kulistym, miażdżarce wałkowej i holendrze ma zostać uskutecznione.

Nie zawsze otrzymuje fabrykant papieru makulaturę odpyloną i posortowaną, ale często jest ona nieposortowana i zanieczyszczona. Cena takiej makulatury jest rzecz jasna, tania i jeżeli będziemy mogli materjał taki przy najmniejszym nakładzie czasu i pracy przetworzyć, opłacać się będzie przeróbka ma-

kulatury i winna ze względów ekonomicznych znaleść jaknajszersze poparcie.

Ja wyrabiam co miesiąc przez przeciąg 10 dni cienki papier pakunkowy (szrenc) i zużywam 17.000 do 18.000 kilo makulatury na 24 godzin. Ileż warników, miażdżarek i holendrów, ile siły i ludzi potrzebaby, aby ilości takie przerobić! Trzeba tylko umieć liczyć, aby znaleść, że nie można konkurować przy wysokich kosztach przeróbki, temwięcej, że przez 20 dni trzeba inne gatunki papieru wytwarzać. Miażdżarek biegunowych także nie zaleca się stosować do tego celu, bo każdy, kto je zna, wie dobrze, co się stać może, kiedy dostanie się do nich nakrętka lub klucz naśrubkowy, który znajdzie się przypadkowo w makulaturze.

Inny sposób przetwarzania makulatury uskutecznia się za pomocą holendra do roztwarzania, który buduje fabryka maszyn Niefern. Z przyrządem tym osięga się dobre rezultaty, ponieważ nie jest on wrażliwy na makulaturę niesortowaną. Jednak nie każda papiernia może się zdecydować na nabycie takiego holendra, który może zostać użyty tylko do przetwarzania makulatury, będąc względnie drogim, przy wysokiej sprawności.

Aby przerobić u siebie wielkie ilości makulatury, używam do tego zwyczajnego holendra do mielenia. Każdy holender, posiadający dobre krążenie masy, nadaje się do przetworzenia makulatury. Przy pomocy 4-ch holendrów Voitha o pojemności po 300 kilo można w przeciągu 24-ch godzin bez trudności przetworzyć 20.000 kilo makulatury, używając jako sił roboczych dwóch robotników i dwoje dziewcząt.

Makulaturę nanosi się w takim stanie, jak się ją otrzymuje, tj. niesortowaną do holendra, ogrzewając masę, o ile okaże się potrzeba, lekko parą pośrednią, z turbiny parowej. Celem ochrony walca mielącego i noży dennych zaklinia się mocny, 200 do 400 mm wysoki dyl, stosownie do wysokości holendra, bezpośrednio przed walcem. Na wierzchnim brzegu dyla znajdują się wbite gwoździe, tworzące grabki, na których zatrzymują się sznurki i szmaty. Przyrząd ten zabezpiecza walec przed uszkodzeniem, ponieważ wszelkie zanieczyszczenia, kamienie, żelazo itp. zbiera się przed dylem. Aby dowieść, że przyrząd ten zabezpiecza walec najzupełniej, chciałbym przytoczyć, że walec holendrowy, oprawiony w noże holendrowe, grubości 12 mm nie wykazuje dziś żadnych uszkodzeń, choć właśnie w tym holendrze przetwarza się wyłącznie makulaturę, ponieważ prócz szrencu wyrabiamy także inne papiery, zawierające ostatnią. Po usunięiu dyla wyrabia się w tym samym holendrze masa na papier kopertowy i hawana. Ten sposób przetworzenia jest o tyle korzystny, że masę można trzepać, rozciągać i mleć, odnośnie do gatunku makulatury jaką się przerabia i do jakości papieru wyrabianego.

W przeciągu 1 do 1 i pół godziny jest holender gotowy i masa może zostać wypróżniona do kadzi papierniczej. Zanim masa dojdzie do maszyny papierniczej, przechodzi takowa przez wielki piasecznik, zaopatrzony w deski spiętrzające, w których znajdują się na wierzchnich brzegach nabite gwoździe, celem zatrzymania ewentualnie w masie znajdować się jeszcze mogących sznurków.

Tym sposobem rotwarzania pracuję teraz prawie już dwa lata ku zupełnemu zadowoleniu, bez większego nakładu pracy, siły i ludzi w stosunku do papierów, wolnych od makulatury.

Dyr. E. Liebeherr.

PRZEGLĄD ZAGRANICZNY

Wielka Brytanja. Import i eksport papieru w styczniu 1928 r. — Import papieru do Anglji wynosił w tym miesiącu 1.312.420 cwts, wartości 1.308.051 funtów szterlingów w przeciwstawieniu 1.355.021 cwts, wartości 1.328.173 funt. szter. w tym samym czasie roku ubiegłego. Eksport wynosił 374.516 cwts wartości 771.818 f. szt. i nie różni się znacznie od eksportu z tego samego czasokresu roku ubiegłego, który wynosił 377.323 ewts, wartości 782.179 f. szt.

Największym rynkiem zbytu dla eksportu angielskiegos ą dominions, szczególnie Australja, która zabiera 63 procent ogólnej sumy eksportu papieru gazetowego, a 42 procent papieru piśmiennego. Poniżej następują Nowa Zelandja, Indje Brytyjskie i Brytyjska Południowa Afryka. R.

Austrja. Produkcja papieru w Austrji wzrosła w roku 1927. Podczas kiedy w roku 1926 Austrja wyprodukowała 19.777 wagonów papieru, wynosiła wytwórczość jej w r. 1927 już 21.105 wagonów. Celulozy wyprodukowała Austrja w roku 1926 18.267 wagonów, zaś w roku ubiegłym 19.261 wagonów. Tektury wytworzono w roku 1926 5.365 wagonów, w roku 1927 wzrosła liczba ta na 5.619 wagonów. Tylko produkcja drzewcy uległa redukcji: podczas kiedy w roku 1926 wytworzono 9.595 wagonów tego artykułu, wykazuje statystyka za rok 1927 tylko 9440 wagonów.

O produkcji artykułów powyższych w ostatnich 6 latach informuje nas poniżej podane zestawienie:

	Papier	Celuloza wagonów	Drzewica	Tektura
1922	15.108	10.187	7.159	4.155
1923	15.285	12.813	8.194	4.345
1924	17.211	14.935	8.249	4.542
1925	19.098	17.566	8.909	4.964
1926	19.777	18.267	9.595	5.365
1927	21.105	19.261	9.440	5.619

Dr. Rz.

Niemcy. Położenie w przemyśle papierniczym, tekturowym i pokrewnych. — Położenie przemysłu papierniczego nie uległo zasadniczo żadnej zmianie. Ceny za papierówkę wykazują tendencję zwyżkową przy małej podaży. Rozwój wynagrodzenia robotników stanowi dziś już poważne kłopoty, ponieważ stosunek kosztów produkcji do osiągalnej ceny sprzedażnej jest bardzo niekorzystny. — W zaopatrzeniu fabryk w surowce pomocnicze nie nasuwają się żadne trudności.

Rosja. Produkcja papierni rosyjskich podniosła się w lutym b. r. o 1,2 procent. Wytworzono (w tonach):

Celulozy	6.862
Drzewicy	4.631
Papieru	20.885
Tektury	1.568

Na rynku papierowym istnieje, jak dotychczas wielki popyt, a zapotrzebowanie pokrywają fabryki tylko niedostatecznie. Syndykat i kilka większych przedsiębiorstw odstawiło w lutym za 8.948.000 rubli towaru (w styczniu za 8.010.000 rubli).

Robotnicy pobierają płacy miesięcznej 58,60 rubli.

Szwecja. Koniec strajku w papiernictwie. — W nocy z soboty na niedzielę wielkanocną został zlikwidowany strejk papierników w Szwecji. Pracodawcy przyjęli postulaty robotników w kilku punktach. Zarobek maksymalny pewnej grupy podnosi się z 1,14 na 1,18 koron, zaś płaca zasadnicza za godzinę pozostaje 91 öre. W fabrykach, w których robotnicy pobierali więcej niż 118 öre na godzinę zostaje płaca na ten stopień zredukowaną, zaś tam gdzie płacy tej nie osiągnięto została płaca akordowa na tej zasadzie ustanowiona. W fabrykach, w których produkcja obliczona nie ma nadwyżki 10 procentowej, podnosi się płace minimalne o 10 procent. Robotnicy podwórzowi otrzymują 80 öre (dotychczas 77 öre) na godzinę.

Bezpośrednim skutkiem tego kompromisu jest podjęcie pracy w papierniach szwedzkich i powrót 52.000 robotników do swych zajęć.

Strejk ten kosztował tak przemysł jako i pracobiorców ogromne sumy pieniędzy. Szwedzki związek pracodawców zobowiązany jest wypłacać od 11 dnia strejku począwszy pół procent należytości odpowiedzialnej, która to wynosi dla każdego robotnika mniejwięcej 200 koron. Stanowi to dla fabryk celulozy, w których lokaut rozpoczął się 2-go stycznia i obejmował 17.500 robotników, stratę 1.242.000 koron, zaś dla fabryk papieru z około 13.500 robotnikami 226.000 koron. Prócz tego nastąpiły ogromne straty z powodu wstrzymania eksportu.

Co się tyczy „kosztów wojennych" pracobiorców, wynosi dzienna zapomoga strajkowa 2,50 koron. Przemysł celulozowy utracił 1.435.000 dni roboczych, zaś przemysł papierniczy (lokaut od 5-go marca) 372.000 dni. Przeciętny zarobek dzienny robotnika w przemyśle celulozowym wynosi 8,60 koron, zaś w przemyśle papierniczym 8,21 koron. Z cyfr tych obliczyć można ogromne straty robotników.

PRZEGLĄD PATENTOWY.

Patenty polskie.

Sposób otrzymywania nierozpływających się ciał stałych z ługów siarczynowych błonnika. I. G. Farbenindustrie A. G. (Frankfurt n. M. Niemcy). Nr. pat. 55 b. 3. 8403 Pierwsz. 15. 1. 1925. Udzielono 14. 2. 1928.

Patenty zagraniczne.

Postępowanie odzielcze przy oddzielaczach odśrodkowych dla celulozy i drzewicy. Eisengiesserei und Maschinenfabrik A. G. Bontzen (Niemcy) Nr. pat. niem., 55 d D. R. P. 455.043.

Środek do klejenia parafinowanego i woskowanego papieru. Ferd. Sichel, Kom. Ges. Hannover-Limmer (Niemcy). Nr. pat. 89 k. D. R. P. 455.014.

Sposób wyrabiania żyłkowego papieru kolorowego. Paul Uffel & Co. Lipsk (Niemcy) Nr. pat. 55 f. D. R. P. 455.412.

Pulsator. Sverre Thune, Skölen p. Oslo (Norwegja). Pat. niem. Nr. 55 d. D. R. P. 459.174.

Wyrób kolorowych, wzorzystych papierów, tektury i kartonów I. G. Farbenindustrie A. G. Frankfurt n. M. Pat. austr. Nr. 105.089.

Uszczelnianie papieru na wpływy wilgoci. Marcel E. P. Fovresse i Julien Charles Peres, Seine (Francja). Pat. franc. Nr. 629.291.

Wyrób grubej drzewicy ze zwyczajnego drzewa bez szlifowania. Naamloose Vennotschap Handelsmaatschappij „Fibra" (Holandja). Pat. franc. Nr. 629.239.

Papier do papierosów. José Ponig Boada. Hiszpanja. Pat. franc. Nr. 628.031

Farbowanie papieru, tektury itp. Bergmann Proceos Paper Mills Inc. New York (Stany Zjednoczone Ameryki). Pat. ameryk. Nr. 1.607.540.

Wyrób mas plastycznych z siarczanego ługu pocelulozowego. Alfred S. Williams Boston, Massachusetts (Stany Zjednoczone Ameryki). Patent ameryk. Nr. 1.614.025

Wyrób mas błonnikowych i papieru z drzewa. Linn Bradley Montelair, New Jersy (Stany Zjednoczone Ameryki) Pat. ameryk. Nr. 1.651.665.

Wyrób papieru trwałego na rwanie. W. B. Pratt, Inc. Newtonville (Stany Zjednoczone Ameryki) Patent amer. Nr. 1.648.838.

Bielenie błonnika, szczególnie błonnika siarczanowego. American Lakes Paper Co. Chicago. Illinois (Stany Zjednoczone Ameryki). Pat. ameryk. Nr. 1.651.530.

Oznaczenie stopnia wilgoci w papierze itp. Atlantic Precision Co. Boston (Stany Zjednoczone Ameryki). Pat. angielski Nr. 276.468.

SKRZYNKA DO LISTÓW.

Pytanie Nr. 18.

Bronzowo-żółte plamy w drzewicy.

W naszej masie drzewnej ukazują się plamy bronzowo-żółte, co dawniej się nigdy nie zdarzało. Masa, która ucierpiała przez gorąco, wykazuje zwykle plamy czarno-niebieskie, nigdy zaś bronzowo-żółtych. Interesuję się dowiedzieć, co jest powodem tego zjawiska i czy masa staje się przez zabarwienie to bezwartościową? R.

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

SPRAWOZDANIE
z posiedzenia Stow. Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu z dnia 30 kwietnia 1928 r.

Z okazji otwarcia Targów Poznańskich, odbyło się zebranie uroczystościowe Stowarzyszenia, na które przybyło szereg najpoważniejszych firm zamiejscowych, przeważnie warszawskich, np. zauważyliśmy p. i. firmy: „Nasz Sklep Urania" Dyr. Kruszewski), M. Leszczyński, G. Szyller, „Spław" Fabryka piór stalowych.

Z poznańskich fabrykantów — członków Stowarzyszenia byli obecni: PP. Edward Kręglewski, Władysław Goździejewski, Zygmunt Ciesielczyk („Herolda") Pol T. z o. p. (Dyr. A. Szaflik). Pozatem Dyr. Oddziału Poznańskiego firmy „Nasz Sklep — Urania" p. Grzebieliszewski, dalej szereg hurtowników i detalistów członków Stowarzyszenia. Prasę fachową reprezentowali: pp. Dyr. Kryg i Red. Wojciechowski (Przegląd Graficzny i Papierniczy) oraz Michał Kuliński (Rynek Papierniczy).

Prezes Stowarzyszenia, p. W. Jarosz, otwierając posiedzenie, przedkłada porządek obrad, powołując na marszałka zebrania Dyrektora firmy „Nasz Sklep — Urania", p. Kruszewskiego, co zebrani z aplauzem zaaprobowali.

Dyr. Kruszewski dziękując za zaufanie, zagaja dłuższem przemówieniem posiedzenie, poczem udziela głosu wiceprezesowi Stow., p. Czosnowskiemu, który w swym referacie przedkłada zebranym naszą dotychczasową działalność oraz wytyczne linje programu pracy na najbliższy czasokres. Mówca nawołuje do ścisłej organizacji wszystkich papierników, gdyż tylko zjednoczeni w jedno silne środowisko fachowe, zdołamy wywalczyć sobie poszanowanie i posłuch u władz oraz zrozumienie naszych potrzeb u hurtowników i fabrykantów. Mówca porusza sprawę uprawiania handlu przez szkoły i nauczycielstwo i nadmienia, iż Stow. i nadal starać się będzie w Kuratorjum Okręg. Szkolnego, o zniesienie handlu tego, dalej porusza referent sprawę podatków, którymi obarczono nadmiernie wysoko szereg członków, gdzie Stow. interwenjowało, jak przypuszcza, z dobrym wynikiem u odnośnych władz skarbowych, które okazały zrozumienie dla słusznych i uzasadnionych postulatów naszych. — W końcu porusza mówca sprawę Ogólnokrajowego cennika papierniczo-galanteryjnego, który za inicjatywą koła papierników przy Stow. Kupców Polskich w Warszawie, przybrał realne kształty, i zostanie w najbliższym czasie przesłany wszystkim papiernikom do zaopinjowania.

Pan Marszałek, reasumując wywody referenta, rozwiódł się obszernie w poruszonych kwestjach, głównie zaś co do poruszonego cennika papierniczo-galanteryjnego, który jakkolwiek będzie może na razie tylko orjentacyjnym, może i powinien przynieść papiernictwu korzyści poważne i przyczyni się do uzdrowienia stosunków w branży papierniczej. —

W dyskusji zabierało szereg mówców warszawskich i miejscowych głos uzupełniając wywody referenta, cennemi uwagami. — Pan Marszałek nadmienia, iż grozi nam nowy podatek majątkowy, obliczany na podstawie dokonanych obrotów. — Marszałek Dyr. Kruszewski projektuje zwołać z okazji Powszechnej Wystawy Krajowej w r. 1929, Zjazd Ogólno-Papierniczy. P. Kuliński uważa, iż Zjazd taki należałoby zdaniem jego, zwołać w porozumieniu pokrewnych gałęzi, a mianowicie Zakładów Graficznych i pokrewnych zawodów.

W wolnych głosach przemawiało kilku członków i gości w sprawach ogólnych, zapraszając członków na zwiedzenie obecnych Targów itp. —

O godzinie 9 i pół solwuje Marszałek posiedzenie, w którem uczestniczyło 60 członków i gości.

Posiedzenie to, które się odbyło w najlepszej harmonji i nastroju, pozostanie dla członków Stow., a zapewne i gości, w miłej pamięci.

Klijentela okolicznościowa i stała.

Nikt nie będzie mógł zaprzeczyć, że pewne zapewnione koło klijentów, t. z. klijenci stali są solidną podwaliną każdego rzetelnego handlu papieru. Nie bez powodu traktuje się w kawarniach i restauracjach t. z. „stoły dla gości stałych" ze szczególnym pietyzmem, bo goście przy stołach tych zasiadający są pewni, tak, że można zawsze liczyć na ich przybycie i na konsum. Taksamo powinien kupiec być w stanie liczyć się z pewnym obrotem minimalnym, zabezpieczonym mu przez jego stałą klijentelę. Jednakowoż nietylko dochody zabezpiecza klijentela stała, ale artykuły prowadzone zostają w pewnej mierze ustalone, tak, że nie potrzeba błądzić w ciemności, lecz można się z góry zastosować do życzeń klijenteli. Życzeniem każdego kupca jest naturalnie rozszerzenie swego koła stałych klijentów i często nasuwa się pytanie: „Jakim sposobem można z klijentów okolicznościowych wyrobić sobie klijentelę stałą?" Na pytanie to chcę, oparty na doświadczeniach, odpowiedzieć. Kiedy kupuje u mnie klijent okolicznościowy?

A. Przypadkowo, przechodząc obok mego sklepu, potrzebując artykułu, tóry ja prowadzę, lub towarzysząc komuś, który u mnie zakupuje.

B. Z powodu, że mój towar jest tańszy i ładniejszy (szczególnie dlatego, że jest tańszy, ponieważ mamy wielu klijentów, którzy szukają po całym mieście „tanich" towarów).

C. Jeżeli jest niezadowolony ze swego stałego dostawcy i niekrępowany, uskutecznia swe zakupy dziś tu, jutro tam. Takich klijentów okolicznościowych można przerobić na klijentów stałych, jeżeli będziemy umieli wzbudzić u nich zadowolenie. Zadowolić możemy klijenta jednak tylko dając mu dobry towar i obsługując go dobrze. Powinien on odczuwać, że odbieramy mu cząsteczkę jego codziennych kłopotów, kupując u nas, że może nam zaufać, że jesteśmy jego przyjacielem i doradcą. W takim wypadku przekonamy go łatwo, że towar „tylko tani" z towarem dobrym nie może konkurować, jednem słowem, że nie oddajemy towarów za bezcen, lecz zadawalniamy wierzycieli i klijentów pod każdym względem. Jeżeli zauważymy, że odwiedził nas pewien szereg klijentów okolicznościowych, z których pewien odsetek nie został klijentelą stałą, to z pewnością możemy wnioskować, że w prowadzeniu naszego interesu zachodzą błędy. Przez skropulatną obserwację i okolicznościowe wypytanie musimy się starać dowiedzieć się, na czem to zależy i ewentualne braki energicznie usunąć.

Drugą ważną kwestją jest: „Jak zachować sobie klijentelę stałą?" Zdarza się bowiem nieraz, że klijenci stali przestają nagle u nas kupować, że ich tracimy. I tu są wielorakie powody:

A. Kupujący nie jest zadowolony z towaru lub obsługi. Czuje się on może obrażony. (W tym punkcie istnieje więcej urojonych, aniżeli faktom odpowiadających powodów niezadowolenia).

B. Kupującego uzyskała konkurencja, która się umie lepiej reklamować.

C. Klijent zostaje namówiony przez przyjaciół, aby zmienił swe miejsce zakupu.

D. Odnalazł on źródło zakupu miejscowo korzystniej dla niego położone.

E. Sprzeniewierzył się swoim solidnym zasadom i przeszedł do tej grupy kupujących, która szuka „tanich" towarów po całem mieście i raz tu, drugi raz w innem miejscu zakupuje.

W Ameryce poświęca się zachowaniu stałej klijenteli szczególną uwagę. Zasiedziały tam przyjaciel donosił mi niedawno, że detaliczne składy papieru angażują do tej czynności w stosunku do rozmiarów interesu, jedną lub więcej osób zaufanych (mężczyzn i kobiet). Głównemi kwalifikacjami do angażamentu na taką posadę są takt, uprzejmość, znajomość ludzi i branży. W naszych lokalnych stosunkach nie możemy budżetu takimi wydatkami obciążać. U nas musi szef sam starać się o zachowanie swej klijenteli oraz o nabycie nowej. Najlepszych metod nie można tak obcesowo wyliczyć, ale trzeba przedewszystkiem stwierdzić, że metody winny być traktowane indywidualnie. Poszczególne metody warunkowane są od poznania właściwości i przestudjowanie swej klijenteli. Jednakowoż można wszystkie metody streścić w jednem zdaniu: „Apeluj do zaufania klijenteli!" Przedewszystkiem przygotuj teren. Zatelefonuj lub napisz do klijenteli stałej, wzgl. odwiedzaj ją osobiście (co będzie najodpowiedniejszem musisz w każdym wypadku sam rozstrzygnąć, zachowaj jednak zawsze takt i dyskrecję!) i informuj się, czy była zadowoloną z ostatniego zakupu. Jeżeli się dowiesz, że klijent nie jest zadowolony, staraj się sprawę załagodzić każdym możliwym sposobem (i choćby klijent nie miał racji). Lepiej będzie raz ustąpić, niż stracić klijenta. Wypadki takie zdarzać się będą jednak rzadko, a klijent będzie prawdopodobnie zadowolony ze swego zakupu. Wtenczas wyrazisz mu swoje ubolewanie, że nie miałeś go już długo przyjemności widzieć w swojem składzie i złożysz mu równocześnie swą ofertę wyjątkową. (Tylko dla klijenteli stałej). Oferta ta powinna być arcydziełem i obejmować wszystkie te towary, o których jesteś przekonany, że wzbudzają największe zainteresowanie. Prócz tego powinny ceny i udogodnienia (dla klijenteli stałej) być gustownie zareklamowane, nie powinny jednak dować pozoru podbijania cen i sprzedaży ryczałtowej. Jeżeli będzie ci niemożliwem wejść z klijentem stałym w kontakt osobisty, to zareklamuj taką ofertę specjalną za pomocą inseratu lub afisza w twojem oknie wystawowem. Nie zapominaj jednak o tem, aby w sklepie obok towarów, które polecasz na mocy specjalnej oferty, ugrupować towary inne i postawić przy nich twego najdzielniejszego sprzedawcę. W rzeczywistości bowiem nie chodzi ci o to, aby klijent, którego straciłeś, zakupił u ciebie raz korzystnie, ale o to, aby go zdobyć na nowo. Różnorodność towarów jest, rzecz jasna, najgłówniejszą zasadą zdobycia klijenteli i do jej utrzymania przy sobie, nie mniej jednak sprawność duchowa kupca. Usłużność, punktualność, uprzejmość jednają nam przyjaciół — i stałą klijentelę.

L—r.

Badanie atramentu.

Wymagania, jakiem odpowiadać powinien dobry atrament są przedewszystkiem intensywne zabarwienie, trwałość we szkle, jako też pisma niem wykonanego, niezmienność na wpływ wilgoci, tworzenie się pleśni itd. Podług Schuttig'a i Neumanna można

Handel papierem.

(Ciąg dalszy).

I. Surowce do papierów przednich.

S. Wiory wolne od surogatów, białe — żółtawe — kolorowe.

K. Papier do miedziorytów, biały — żółty.

E. Ia. Ia Odpadki brystolowe, białe — żółte.

E. Odpadki brystolowe II. z lekkim nadrukiem anilinowym — z czarnym brzegiem — z nadrukiem kolorowym.

H. F. Ia. Odpadki pod gwarancją bezdrzewne, — białe — żółtawe — żółte — zielonawe — końcówki.

H. F. Wiory bezdrzewne; białe — żółtawe — mieszane.

H. C. Bezdrzewne wiory kartonowe, pomalowane; białe — żółte.

H F Br. Wiory kartonu bromosrebrnego.

P. A. Przekazy pocztowe.

H F F. Bezdrzewne wiory papierów kolor. podług zabarwienia: jasne kolory — ciemne kolory — mieszane jasne kolory — mieszane ciemne kolory.

II Surowce do wyrobu papierów drukowych i tapetowych.

HS. Ia. Białe odpadki papieru drzewnego z introligatorni; białe — żółte — zielone.

H S II. Białe kawałki papieru i odpadki.

R. D. Resztki wałów papieru rotacyjnego.

III. Białe odpadki introligatorskie.

H. B. Jasno-białe odpadki introligatorskie bez odpadków tektury.

W. K. Biało kaszerowane odpadki tektury.

W. G. Odpadki z białego kartonu brystolowego.

C H. Odpadki z białego papieru chromowego z nadrukiem anilinowym — z nadrukiem czarnym.

W P. Odpadki białej tektury drzewnej.

H P. Odpadki tektury drzewnej.

B P. Kolorowe odpadki tektury drzewnej.

H. K. Jasno kaszerowane odpadki tektury.

H K II. Tektury kaszerowane barwnym papierem.

B K. Odpadki kolorowe (wąsy).

III. Papiery bezdrzewne zapisane

B A. Akty pisane na papierze czerpanym.

A. Akty sądowe.

B. Listy na papierze białym.

S. Manuskrypty.

IV. Papiery bezdrzewne zadrukowane.

H F B. Dzieła na papierze czerpanym.

H F D. Książki drukowane na papierze bezdrzewnym bez okładek.

H F M. Bezdrzewna makulatura bez spinek drucianych.

V. Papiery drzewne zapisane.

E A. Akty kolejowe.

P A. Akty pocztowe. Adresy pomocnicze do paczek. Przekazy pocztowe zapisane. Krążki Morsego. Skryptury oryginalne.

Sch D. Formularze zadrukowane i zapisane.

VI. Papiery drzewne zadrukowane, powiązane w paczki.

M II. Czytane dzienniki.

J I. Czasopisma i dzienniki, satynowana makulatura drukowa bez drutu i klamrów.

J II. Oryginalne książki drukowane. Dzienniki i czasopisma. Niesortowana makulatura (zadrukowany papier bez drutu).

VII. Surowce do fabrykacji papieru pakowego.

Odpadki papieru manilowego.

H T. Odpadki papieru z lin.

H T II. Białe odpadki papieru kopertowego.

H H. Odpadki białego papieru konopnego.

D H. Odpadki ciemnego papieru konopnego.

N C. Odpadki papieru z celulozy sodowej.

Bl C. Niebieskie odpadki papieru celulozowego.

VIII Odpadki zabarwione podług odcieni i kolorów.

D C. Odpadki ciemnego papieru kopertowego.

C S. Odpadki papieru konceptowego. — Odpadki papieru z obwódką żałobną. — Odpadki papieru pergaminowego, białe — kolorowe. — Odpadki papieru z kajetów tygodniowych (białe odpadki z czerwonymi).

M L. Nowe brązowe odpadki tekturowe (czysto brązowe). Używane kartony z tektury skórzanej. — Nowe odpadki z tektury brązowej jednostronnie oblepione.

Odpadki niesortowane.

Odpadki papieru chromowego. — Odpadki z fabryk kartonaży i albumów. — Odpadki introligatorskie. — Odpadki z przedsiębiorstw z domów towarowych. — Mieszane odpadki tektury i papieru. — Odpadki z tektury słomkowej.

Zestawienie powyższe oddaje nam nietylko obraz różnorodności używanej makulatury, ale podaje każdemu, w którego przedsiębiorstwie makulatura się zbiera, wskazówkę, jak takową zbierać i segregowaną przechowywać, aby osiągnąć przy sprzedaży najwyższą cenę. Praca sortownicza, która jest konieczną przy oddawaniu odpadków mieszanych, połączona zwykle jeszcze z różnorodnemi kosztami transportu, powoduje, że odpadki mieszane stają się mniej wartościowe, im mniej starannie zostały przez nas sortowane. I chociaż daleko idące sortowanie podług gatunków rzadko kiedy będzie można racjonalnie przeprowadzić, to można osiągnąć już przez podział ostatnich na klasy „papiery przednie, papiery zapisane i zadrukowane, papiery pakowe, odpadki tektury" i wyższe ceny.

W fabrykach papieru i tektury uskutecznia się przetworzenie nabytych, posortowanych względnie we własnym przedsiębiorstwie pogatunkowanych odpad-

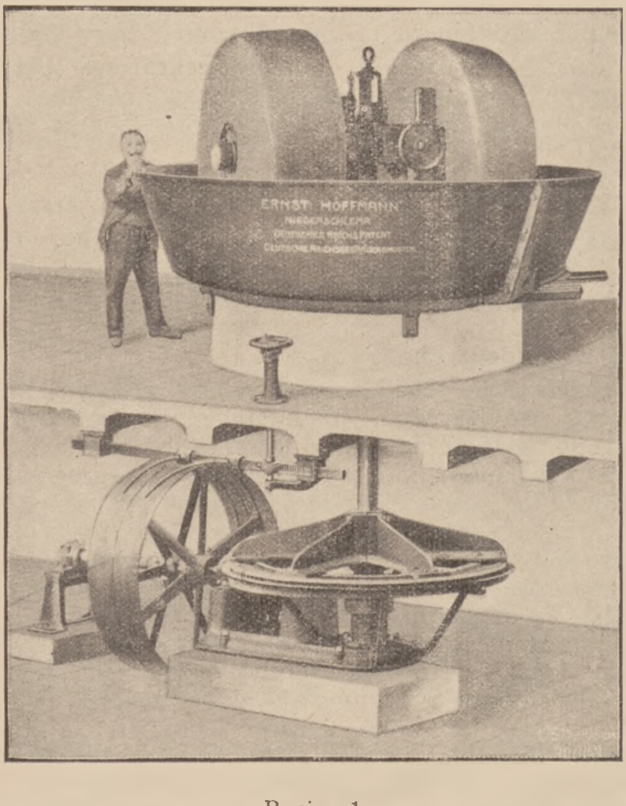
wymagania te następująco streścić: Atrament powinien przedstawiać płyn klarowny, bez jakichkolwiek stałych ciałek i związków strąconych. Atrament powinien być łatwo płynny i zachować się w takim stanie przez czas dłuższy; nie powinien on tworzyć kropel, ani rozpływać się na papierze. W kałamarzu nie powinien się tworzyć osad, a przedewszystkiem pleśń, tworzenie się osadu następować może ewtl. w bardzo małej mierze. Papieru nie powinien atrament przenikać, a pismo nie powinno po wyschnięciu się lepić. Atrament nie powinien posiadać nieprzyjemnej woni, ani też kwaśno reagować. W końcu powinny atramenty, t. z. trwałe, jak atrament żelazo-galusowy zawierać przepisową zawartość żelaza i kwasu galusowego, to znaczy, że pismo wykonane takiem atramentem powinno stać się zupełnie czarnem i zabarwienia tego nie tracić przy ośmiodniowem moczeniu w wodzie i alkoholu.

Co się tyczy badania atramentu i pisma niem wykonanego, to badamy takowy na klarowność w ten sposób, że nalewamy go do rurki szklanej w tak cienkiej warstwie, że ukazuje się nam przejrzystą. Przy spływaniu atramentu po ściankach naczynia, stwierdzić będziemy mogli, czy płyn jest klarowny, czy też zawiera zawiesiny. Tworzenie się osadu stwierdzimy łatwo, odlewając atrament, przez dłuższy czas odstały ostrożnie z butelki. Odnośnie płynności atramentu, t. j. spływania z pióra, trzeba próby wykonać w pewnych odstępach czasu, używając do tego papieru dobrze klejonego, aby stwierdzić czy atrament się nie rozlewa albo nie przechodzi na drugą stronę papieru. W międzyczasie można bardzo łatwo stwierdzić, czy atrament uległ zmianie, czy też nie.

Badając trwałość atramentu w szkle, musimy stwierdzić, że towar pierwszorzędny nie zmienia się najmniej przez przeciąg 14 dni. Badanie uskuteczniamy z próbą zupełnie klarownie przefiltrowaną. Zmiany ukazują się jako tworzenie się powłoki na powierzchni, jako osad na ścianach naczynia i jako osad denny. Lepkość rozpoznać możemy przy pomocy dotyku palcami, podczas kiedy przebijalność przez papier stwierdzić możemy porównując próby pisma z próbą pisaną atramentem wzorcowanem. Od właściwości atramentu pióra i niemniej od staranności z jaką obchodzimy się ze stalówką zależnem jest tworzenie się skorup na takowej i tylko próby praktyczne mogą tu dać rezultat. Ewentualna nieprzyjemna woń atramentu odczuć by się dała bezpośrednio po otworzeniu butelki, lecz zwykle atrament jest bezwonny. Zawartość kwasu w atramencie stwierdzić można po stopniu i szybkości zaczernienia się tegoż. Czem szybciej atrament garbnikowy czy galusowy staje się czarnym, tem mniej zawiera on kwasu.

Lepkość atramentu, która występować może szczególnie przy atramencie starszym, możemy też łatwo stwierdzić po połysku i rozmazalności się pisma przy dotknięciu wilgotnemi palcami. Ostatnie jest też powodem, że pisma, położone jedno na drugiem odbijają się wzajemnie, stając się nieczytelnemi. Atramenty do kopjowania nie powinny również dawać pisma błyszczącego i lepkiego, jednak czas wysychania tego rodzaju atramentów jest dłuższy.

Celem wypróbowania atramentu na wpływ światła i powietrza, umieszcza się pisma wykonane stalówką, lub paski wykonane miękkim pędzlem na podkładce z tektury lub drzewa, pokrywając jedną połowę tegoż



Rycina 1.

Miażdżarka wałowa z zapędem z dołu fabryki maszyn Ernst Hoffmann, Niederschlema i. Sachs.

ków papieru, taksamo jak przy wytwarzaniu i wyprawie papieru nowego resultujących odpadków w miażdżarkach wałkowych lub rozwłókniarkach. Przedwstępne traktowanie makulatury w bębnach mokrych, warnikach kulistych z dodatkiem chemikalji i bez tych, względnie według specjalnej metody może nastąpić lub zastępuje roztworzenie zupełnie. Często dziś jeszcze stosowane wyrażenie „wbijania" dla makulatury, pochodzi z tych czasów, kiedy pracowały jeszcze rzeczywiste stępory; dziś wyrażenie to się przeżyło.

Miażdżarka wałowa, w której makulatura wzgl. odpadki pochodzące z fabrykacji papieru zostają poddane rozwłóknianiu w gorącej wodzie przez krążące kamienie, przedstawia nam ryc. 1.

Równocześnie z kamieniami krążąca skrobaczka przeprowadza masę stale przed kamienie i pod nie, dopóki takowa nie zostanie przerobiona na materjał holendrowy, rozłożony na poszczególne włókna i nie zostanie z miażdżarki odpuszczony. Z powyższego wynika, że miażdżarka wałowa dostarcza tylko od czasu do czasu gotowej masy w pewnych ilościach.

(Ciąg dalszy nastąpi).

papierem. Całość wystawia się, ewentualnie pod szkłem, jeżeli badać chcemy atrament na światłotrwałość, na działanie światła dziennego. Przy atramentach szybko blaknących można już po kilku dniach stwierdzić różnicę pomiędzy częścią zakrytą a otwartą. Trwałość pisma można też stwierdzić, kładąc próby ośm dni po wykonaniu do czystej wody, jako też do mieszaniny złożonej z czystej wody i 95 procentowego alkoholu po równych częściach. Próbę wysuszoną na powietrzu porównuje się z próbą sucho przechowaną i stwierdza, czy zmiany jakiekolwiek nastąpiły.

Niecoś o fibrze wulkanizowanej i galalicie.

Fibrę wulkanizowaną wykonywano dawniej tylko w Ameryce i sprowadzono stamtąd jako gotowy fabrykat. Pomimo to, że wyrób fibry jest względnie prosty, to związane są jednak z procesem tym pewne trudności, tak, że trwało dłuższy czas, zanim kraje obce stały się konkurentami Ameryki. W przeciwieństwie do dawnej metody, gdzie stosowano do wyrobu fibry wulkanizowanej czysty papier bawełniany jako surowiec, używa się obecnie do tego celu papiery mniejwartościowe i celulozę. Materjał ten traktuje się chlorowcami cynku, cyny, glinu lub magnezu, hartuje innemi chemikaljami, prasuje i suszy pod silnem ciśnieniem. Wykonanie płyt fibrowych wymaga, stosownie do ich grubości, względnie długiego czasu, często do $^3/_4$ roku. Tektura wyprodukowana w taki sposób jest bardzo trwałą i nie różni się pod pewnymi względami od skóry zwierzęcej. Zastosowanie giętkiej fibry do płyt na kufry, teki do akt i rzemienie jest ogólnie znanem; produkt twardy używa się do elektrycznych przyrządów użytkowych i do pokrywania ścian.

Inne ciało, znane w przemyśle sztucznych materjałów, jest galalit, który wyrabia się z kazeiny. Ostatnia dobywa się z mleka za pomocą zakwaszenia, wzgl. fermentu, znajdującego się w żołądku cieląt, t. z. podpuszczki. Wyrób galalitu odbywa się w dwóch procedurach: w uplastycznieniu i hartowaniu tegoż. Sproszkowaną kazeinę prasuje się silnie i wygniata w cieple. Otrzymujemy produkt pośredni, podobny do skóry, który jednak jest miękki. Aby go przeprowadzić w galalit, traktuje się wyprasowane przedmioty rozczynem formaldehydu. Hartowanie trwa, stosownie do grubości objektu hartowanego od kilku tygodni do sześciu miesięcy. Otrzymane ciało, galalit tworzy masę białawo-przeźrzystą o właściwościach rogu. Przerabiać ją można na sposób rogu, farbować barwnikami anilinowemi i polerować. Właściwości te stworzyły dla tego produktu szerokie pole zastosowania. Służy on do wyrobu grzebieni, guzików, klawiszów itd. W stosunku do celuloidu i innych żywic sztucznych posiada on tę niedogodność, że nie pozwala się prasować w formy, ale przerabiany być musi ze sztab i płyt. L—r.

Sztuka sprzedawania.

2. Okno wystawowe.

Kupiec detalista, przystępujący do udekorowania swego okna wystawowego, powinien mieć na oku, że celem wystawy jest sprowadzenie przechod-

nia do okna, zwrócenie na nie uwagi obojętnego, wzgl. nie mającego chęci do patrzenia, przykucie spacerowicza, szybko spieszącego. Udekorować okno wystawowe znaczy wypełnić wszystkie powyższe postulaty. Jednak pomimo trudności tego zadania, nie jest ono temsamem jeszcze skończone. Celem zasadniczym każdego werbowania — nie wykluczając werbowania za pomocą okna wystawowego — jest rzecz jasna, rezultat końcowy, stwierdzający się czynem w decyzji kupna, obojętnie, czy to nastąpiło w momencie działania reklamy, czy też później. Oceniając werbowanie klijentów i zastosowanie tegoż przez okno wystawowe musimy uznać trzy momenty jako ważne czynniki, i to: obudzenie się słabego zainteresowania lub też wogóle jeszcze nie istniejącego, wyłącznie życzenia nabycia przedmiotu pokazywanego i sprowadzenie decyzji kupna. Skoro zrozumiemy doskonale te trzy postulaty, będziemy też w stanie, takowe urzeczywistnić. Obudzenie nieistniejącego zainteresowania! Jako „publiczność" reaguje każdy z nas na wydarzenia na ulicy zawsze różnie. Ten, który swobodnie przemierza ulice, zatrzymując się to przed jednem, to przed drugiem oknem wystawowem, ma zamiar przyjrzeć się szczegółowo każdej wystawie, która na niego oddziałowuje. Stwierdzając to nie możemy jednakowoż powiedzieć, że ogląda on każde okno wystawowe z równem zainteresowaniem. Przeciwnie, spostrzeże każdy uważny obserwator, że jedna wystawa wywiera na przechodnia wpływ taki, że spojrzy on na nią pobieżnie i kontynuuje przechadzkę, zaś druga wzbudzi w nim zainteresowanie i skłoni go do dłuższej obserwacji.

Jednak nie każdy jest swobodnym spacerowiczem, kiedy wyjdzie na ulicę — a dotyczy to szczególnie mieszkańców miast — ale człowiekiem, któremu się spieszy, który dąży do jakiegoś celu. Takiego człowieka przyciągnąć do okna wystawowego, to już sztuka nielada, a przykuć go do niego, nie mniejsza. Jasnem jest, jak na dłoni, że dla tej kategorji ludzi dekoracja przeciętna zupełnie nie wchodzi w rachubę jako nie wywierająca na nich wpływu, i że zastosować trzeba efekty nadzwyczajne, aby spowodować u nich przerwanie tempa pospiesznego i ich nakłonić do spokojnego obserwowania okna wystawowego.

Stwierdzamy więc w obu wypadkach — tak u przechodnia, który się nie spieszy jak i u spieszącego się, że wystawa sklepowa działa różnie, stosownie do swej siły przekonawczej. że oddziałowuje ona słabo lub wogóle nie, albo, że też wabi i przykuwa. Stąd każdy zainteresowany, starać się będzie zrobić wystawę „przykuwającą". Lecz jakim sposobem? Jakie okno wywiera ten efekt? Czy okno składowe, czy też okno specjalne? Nie mamy zamiaru tej kwestji doktorskiej poruszać tu na nowo, ponieważ możnaby tu jak przy każdej rzeczy — wspaniale dowodzić i przeczyć. Jednak jeżeli trzymać się będziemy praktycznych doświadczeń z lat ostatnich, to stwierdzić musimy, że okna specjalne wywierają efekt największy.

Faktem niezaprzeczonym jest, w takim wypadku, że okna specjalne tworzą notę, która wyróżnia je z masy codziennych, zwykle nie posiadających okien wystawowych. Cała dekoracja takiego okna, zamkniętą w sobie obraz ogólny, wywiera wpływ na przechodnia, zanim tenże może się zająć detalami wystawy.

Jest to znaczenie okna specjalnego wogóle: gdyż tylko tym sposobem będziemy mogli równomiernie i równocześnie na oba rodzaje ludzi wyżej wymienionych wpłynąć.

Jeżeli jest mowa o oknie specjalnem to pozostaje — zupełne błędne — pojęcie: Okno specjalne reklamuje tylko jeden gatunek towarów. Kupiec powinien jednak wszystkie swoje towary pokazać. Wychodzi się tu w dwojakim względzie od mylnego założenia. Można n. p. w specjalnem oknie papieru listowego wystawić także przybory do pisania, podkładki do pisania oraz szereg wiecznych piór, jako i inne przedmioty, będące w związku sensowym z dekoracją specjalną. Niedorzecznem byłoby i na obserwatora nie wywarłoby wrażenia w naszym wypadku, gdybyśmy chcieli równocześnie z papierem listowym wystawiać przybory szkolne lub biurowe.

Za pomocą dekoracji okna wystawowego nastawia się publiczność w pewnym kierunku, koncentruje się uwagę na szczególne towary, grup należących do siebie. Wkładając do takiego okna zamkniętego w sobie przedmioty, które grupom wystawionym są obce, rozdrobniamy efekt okna, t. z. zmniejszamy jego siłę przyciągania i rzecz jasna, też tracimy efekt reklamowy, o który nam zawsze chodzi.

Z drugiej strony jest niemożliwem, wystawiać „wszystkie towary". Próba taka prowadzi nawet w swych początkach zawsze do okna składowego, które

zawsze będzie miało wrażenie przeciążonego, jeżeli się nie stanie obrazem zbiorowiska wszystkiego i niczego, co też bardzo często się zdarza.

Wystawy sklepowe wykazują pomimo nieodpowiednich okien wystawowych w ostatnich latach znaczne postępy, a praca wychowawcza, przez nie dokonana, wywarła wpływ swój też na publiczność.

Detalista posiada odczucie rzeczywistości; mówi on: muszę publiczności pokazać, że mogę jej coś dać. Nie przeprowadza on jednak tego odczucia w czyn, urządzając w oknie wystawowem swój drugi magazyn. Oryginalność i szybka zmiana dekoracji znaczą tu bardzo wiele.

Pierwszym postulatem, aby iść z duchem czasu, jest pewna wolność kompozycji w traktowaniu danego obramowania, jest uwolnieniem się od sztywnej formy, wykreślonej pozornie przez urządzenie okna wystawowego. Poniklowane drążki wodzące, zaopatrzone w rozpory poprzeczne do podtrzymywania szyb szklanych, jako też wspomniane płyty nie nadajądają się do tworzenia urozmaicenia. Przestarzałe lampy, wiszące u stropu okna nie są środkiem pomocniczym do osiągnięcia efektów świetlnych. Bez kwestji, kosztuje zmiana oświetlenia pieniądze, a chociaż wydatek ten opłaciłby się bezwątpienia, to możnaby na razie bez wielkich kosztów usunąć przeszkadzające płyty boczne i tylne. Skoro jednak zatrzymamy takowe to każda nasza dekoracja będzie podobna do ostatniej, co tylko ujętej z okna. Zmieniają się tylko przedmioty, lecz wrażenie, obraz, okna wystawowego się nie zmieni i pozostaje ten sam.

Rządkowski.

Co rozumieć należy pod „twardym papierem listowym", „bankowym papierem listowym" itd.?

Fachowiec papiernik dzieli papiery do ręcznego i maszynowego pisania na trzy grupy:

1. zwyczajne papiery do pisania ręcznego i maszynowego.
   a) drzewne
   b) bezdrzewne
2. twarde papiery listowe. Są to papiery bezdrzewne lepszego gatunku.
   a) bankowy papier listowy,
   b) papier bondowy.

Papiery bankowe są powoli wyrabiane, skąd posiadają one piękne, równomierne i „spokojne" przeźrocze; papiery bondowe wyrabia się bardzo szybko i z tego powodu posiadają oni przeźrocze niespokojne, t. zw. dzikie. Pod papierami bondowymi rozumiemy papier o wymownej twardości dźwięku, jednak papiery bankowe można także wyrabiać „twardo".

3. Czyste papiery listowe. Są to bezdrzewne twarde papiery listowe, które zawierać muszą dodatek szmat. Najniższym stopniem tego gatunku są papiery, zawierające pewien procent szmat, zaś najwyższym takie, które się wyrabia wyłącznie ze szmat i które oznacza się też jako papiery, nie zawierające surogatów.

Podział powyższy przyjęty jest w handlu eksportowym europejskim i zamorskim.

Gruntowne czyszczenie wiecznych piór.

Jako środkiem najodpowiedniejszym do czyszczenia wiecznych piór okazał się siarczyn wodzianu

sodowego. Chcąc oczyścić pióro z resztek atramentu postępuje się jak następuje: Nastawia się 10-cio procentowy rozczyn siarczynu sodowego w zwykłej, zimnej wodzie. Płynem tym napełnia się próżnię wiecznego pióra mniejwięcej do połowy i wstrząsa dobrze, pozwalając działać rozczynowi przez przeciąg około 4-ch minut. Procedurę tę powtarza się jeszcze dwa razy z rozczynem świeżym, lecz tylko każdorazowo przez przeciąg dwuminutowy, poczem napełnia się pióro dwa lub trzy razy czystą wodą celem przepłókania. Wieczne pióro zostaje tym sposobem gruntownie oczyszczone bez obawy o uszkodzenie lub odbarwienie kauczuku. Rz.

Jak powinniśmy czytać pisma fachowe?

W pewnych odstępach czasu odbieramy pisma fachowe. Jakim sposobem je możemy wykorzystać? Chciałbym kolegom w tej kwestji podać kilka wypróbowanych reguł, które zastosowane przyniosą korzyść każdemu.

Czytajcie pisma od początku do końca: od pierwszej stronicy okładki do ostatniej, nie wykluczając ogłoszeń. Uznawajcie czynność tę jako dostatecznie ważną, aby jej poświęcić odpowiedni czas.

Ważniejsze artykuły zakreślajcie kolorowym ołówkiem, tak w dziale ogłoszeniowym jako redakcyjnym. Nakłaniajcie waszych współpracowników do czytania tych artykułów i żądajcie od nich, aby oni zakreślali także artykuły ich interesujące a któreby ujść mogły uwadze waszej.

Wszelkie interesujące artykuły zapisujcie sobie do specjalnej nat en cel stworzonej kartoteki (p. Nr. 15 „Rynku Papiern." str. 285 z roku 1927) tak, abyście je w każdej chwili łatwo odnaleść mogli.

Po niejakimś czasie sami zadziwicie się bogatym zbiorem. Idee innych zapładniają Wasze własne i posiadać będziecie w tym zbiorze bogate źródło zachęty do rozbudowy waszego przedsiębiorstwa jako to: reklamy, organizacji, komunikowania się z klijentelą i dostawcami. itd. itd.

Do zbioru tego dołączajcie wasze własne streszczenia dobrych, często przelotnych idei, które się często zapomina, jeżeli nie zostaną natychmiast zanotowane.

W końcu: Czerpcie jaknajczęściej z tego źródła! Ja z mej strony miałem dużo korzyści, stosując się do porad fachowych osób trzecich. R.

PRZEGLĄD PATENTOW.

Patenty polskie.

Ołówek. Fa Penkala Tworniec D. D. (Zagreb, Królestwo S. H. S.) Pat. polski Nr. 70 a. 2. 8446.

Obsadka do stalówek. Józef Szaja (Częstochowa — Polska) Pat. polski Nr. 70 b. 3. 8471.

Wzory użytkowe polskie.

Album krajoznawczo-reklamowy. Marja Tulewicz Poznań Nr. 987.

Stojak do map i obrazów. Władysław Ikert Poznań Nr. 990.

Buteleczka do tuszu. Jerzy Ciałowicz Zielonka Nr. 996.

Kapsel z otworem na pędzel do słoików. Śląska Fabryka Wyrobów Metalowych „Mewa" Sp. z o. p. Bielsk. Nr. 1001.

Strugacz do ołówków. Towarz. Przemysłowe K. Wasielewski i Ska Warszawa Sp. Akc. Nr. 1010.

Wzory zdobnicze.

Ramki. Paweł Stojowski Chorzelów Nr. 292.

Ramki do lusterek. Uszer Zelig Szmulewicz Częstochowa Nr. 29.

Figurka przedstawiająca żołnierza w pełnym rynsztunku. A. Eweliński i S. Lewin Warszawa Nr. 307.

WYSTAWY i TARGI

Pokłosie VIII Miedzynarcdowego Targu Poznańskiego.

Ogromna frekwencja wystawców jak i zwiedzających Targ dowodzi, że rezultat tychże był dodatni, choć dane co do poczynionych transakcji nie są jednolite.

Dowód, że przemysł papierniczy, graficzny i galanteryjny znajduje coraz to większe zainteresowanie na Targach Poznańskich, niechaj nam posłuży ten fakt, że liczba wystawców z roku na rok stale się powiększa, i że na obecnych Targach prócz firm krajowych, które poraz pierwszy wystawiały, zauważyliśmy też kilka firm zagranicznych i to wiedeńskich, które poraz pierwszy się u nas zjawiły.

Wystawcy, reprezentujący przemysł, który nas interesuje, znaleźli — jak w ubiegłym roku — bardzo dogodne pomieszczenie w Pałacu Targowym na parterze.

Przechodząc z kolei stoiska poszczególnych wystawców, wymieniamy następujące:

Nasz Sklep — Urania, Warszawa. Na stosunkowo obszernem stoisku wystawia swoje własne wyroby urządzeń szkolnych jak: instrumenty fizykalno-doświadczalne, meble szkolne itd. oraz materjały galanteryjne, piśmienne, biurowe i introligatorskie. Specjalnem zainteresowaniem kół nauczycielskich cieszyły się nowe instrumenty fizykalno-doświadczalne, dotychczas w Polsce nie wyrabiane, a polecone przez Min. W. R. i O. P.

Wielkopolska Papiernia, Bydgoszcz Czyżkówko, która stale z roku na rok swoją produkcję powiększa, wystawia kartony, tekturę, papiery pakowe i torebkowe, oraz role „secare".

Papier Klucze, Warszawa poleca papiery: bezdrzewne, piśmienne, ilustracyjne i rysunkowe oraz karton pocztówkowy, prócz tego wyrabia też gatunki średnie.

Klóskowski, Poznań. Obroty zadowalniające. Jako nowy produkt wystawia oprócz wszelkiego rodzaju papierów bezdrzewnych, piśmiennych, kartonów, także wszelkiego rodzaju papiery pakowe i tekturę.

Fr. Durczewski, Rawicz (dawn. Jan Porałła). Specjalna fabryka papieru falistego do opakowań dla

przemysłu szklarskiego, perfumeryjnego, chemicznego i cygarowego. Pozatem, bonboniery i jajka wielkanocne.

Wielkopolska Fabryka Wyrobów Papierowych, Kazimierz Świerkowski, Pleszew — Poznań. Zaprowadzona i stara firma wystawia na obszernym stoisku znane ze swej dobroci wyroby papierowe i to: torebki i tytki dla składów kolonjalne jakoteż dla aptek oraz inne z różnego rodzaju pieru, papier pakowy, rolki t. zw. „secare" z nadrukiem itd. Dzienna przeróbka papieru wynosi przeszło 5000 kg, co jest najlepszą rękojmią dobroci artykułów wspomnianej firmy.

Edward Kręglewski, Poznań, Fabryka Ksiąg Handlowych i Kopert. We własnem gustownie urządzonem stoisku wystawia firma swe dobrze zaprowadzone artykuły.

Władysław Goździejewski, Poznań. — Firma ta w ostatnim czasie wydała cały szereg nowych artykułów, które zwłaszcza na tegorocznych targach znalazły bardzo poważny zbyt. Na przestrzennem stoisku zauważyliśmy księgi handlowe wszelkiego rodzaju, kajety, bloki rysunkowe, koperty i t. p.

A. I. Ostrowski, Łódź wystawia we własnych zakładach wykonane: księgi handlowe, bruljony, skoroszyty, segregatory, taśmy miernicze i inne wyroby papierowe.

Ign. Jaeger, Lwów. Wystawia własnej produkcji koperty i konfekcję papierową, księgi handlowe, różnego rodzaju teczki i segregatory. Poza powyższemi artykułami wyrabia również wszelkiego gatunku kalendarze; posiada własną drukarnię, litografję i cynkografje.

„Krakus", Kraków. Wystawia własnej produkcji kajety, bloki rysunkowe, księgi handlowe itp.

Karpalit, Lwów. Obok kart do gry wystawia wszelkiego rodzaju papiery listowe w teczkach od wykwintnych do średnich gatunków.

R. W. Hawelka, Warszawa. Wystawia i w roku bież. tak, jak latach ubiegłych swe solidne i luksusowe papiery listowe w kasetkach i w teczkach.

„Papeterja" Lwów. Zeszyty szkolne, bloki rysunkowe, notesy, albumy, księgi handlowe i inne podobne wyroby.

G. Szyller, Warszawa. Istnieje od roku 1883. Wystawia luksusowe teczki, nowości w kasetkach w wytwornem wykonaniu.

B. Steigbügel, Kraków. Hurtownia papieru, przyborów piśmiennych i kancelaryjnych, galanterji i gier.

H. Gruenberg, Kraków. Przybory biurowe, szkolne, rysunkowe i malarskie.

K. Bartel, Bydgoszcz. Hurtownia papieru, materjałów piśmiennych i szpagatu.

E. Szmideberg i W. Hirszwald, Warszawa. Hurtownia i wytwórnia materjałów piśmiennych i rysunkowych, albumy i gry towarzyskie. Posiada skład fabryczny kałamarzy szkolnych i wyrobów introligatorskich.

A. Struk, Poznań. Hurtownia przyborów kancelaryjnych, szkolnych, pocztówek, albumów, ołówków itp. artykułów.

I. Szpiro, Warszawa. Wystawia wyroby papierowe, bibułę krepową, bibułę do kwiatów, serwetki i koronki papierowe.

M. Rabinowicz, Warszawa. Specjalność: albumy do pocztówek i poezji oraz notesy.

F. Kostrzyński, Poznań. Znana ta firma na Zachodniej Polsce wystawia: wiązarki, artykuły karnawałowe własnej fabrykacji, powinszowania i pocztówki oraz papiery luksusowe.

J. Gamarnikow, Warszawa. Fabryka albumów i manicure, podkładki do pisania, bibularze, szkatułki, bonbonierki itp. wyroby.

Kasprzykiewicz i Szmakfefer, Warszawa. Wydawnictwo kalendarzy wszelkiego rodzaju, wydawnictwo książek do nabożeństwa, hurtowy skład oleodruków religijnych i świeckich, fabryka medalików i krzyżyków.

A. Karłowicz, Poznań. Fabryka bonbonierek i kartonaży.

„Rono" R. Nowak, Poznań. Fabryka wyrobów papierowych i tekturowych poleca opakowania dla przemysłu farmaceutycznego i cukierniczego, oraz bonbonierki i kapsle do ciast itp.

I. Monis, Warszawa. Wystawia w pawilonie przeznaczonym dla przemysłu francuskiego reprezentując różne fabryki papieru, zwłaszcza papierów introligatorskich i ozdobnych.

J. Walczak, Poznań. Wytwórnia sztucznych kwiatów papierowych i innych oraz lilji do pierwszej Komunji św.

„Atlas" W. Kostrzewski i Ska Poznań. Mech. fabryka powinszowań i pocztówek specjalnym sposobem wykonanych.

Fr. Karpowicz, Warszawa. Wystawia bogate kolekcje pocztówek różnego rodzaju, wycinanki, ścianki do kalendarzy etc. 16.000 wzorów.

Salon Malarzy Polskich, H. Frist i Ska Kraków. Firma ta, która na ostatniej Wystawie Graficznej w Brukseli otrzymała złoty medal, wystawia obrazy artystyczne, szkolne, pocztówki itp. Posiada własne zakłady reprodukcyjne, które w ostatnim czasie się stale powiększają.

A. Schwitał, Gdańsk. Obrazy wykonane rozmaitą techniką różnej treści.

H. Auerbach i „Henau", Warszawa. Materjały piśmienne i wyroby introligatorskie oraz pocztówki wszelkiego rodzaju i ramki tekturowe.

Wydawnictwo „Polonja" K. Hefner i J. Berger, Kraków. Własnych nakładów pocztówki kolorowe, artystów filmowych, papiery listowe, czytanki dla dzieci z obrazkami.

„Krajobraz" M. Kaczmarek, Grudziądz. Pocztówki wszelkiego rodzaju, książeczki i wizytówki oraz obrazy krajowe i zagraniczne.

Lapina, Paryż. Druki trójbarwne, chromolitograficzne, heliograwurowe w bogatych kolekcjach.

Johoda i Bergmann, Wiedeń III. Przyrządy do rysunków, specjalny przyrząd do rysunków reklamowychi tp. artykuły.

„Bronzomar", Warszawa. Wytwórnia galanterji bronzowej i marmurowej jak: zastaw na biurka, lamp elektrycznych, figur sportowych.

S. G. Rosmański, Warszawa. Zakłady artystycz. wyrobów z bronzu dla urządzeń bufetowych i wystaw, bronzy biurowe, salonowe, kościelne oraz meblowe.

Z firm, które wystawiały urządzenia i ulepszenia biurowe biurowe należy następujące wymienić: Paweł Kin, Łódź, „All British Bar-Lock" maszyny do pisania i liczenia i inne firmy.

Firmy, które wystawiały wyroby papierowe, przeznaczone dla przemysłu tytoniowego są następujące: Herbowo-Kraków, „Aida"-Lwów, Altesse — Wisła — Kraków, która poza powyższem artykułem poleca również wszelkiego rodzaju wyroby papierowe jak bruljony, notesy, księgi handlowe, oraz karty do gry marki „Piatnik".

Przemysł Papierniczy „Solali", Żywiec. Firma, która poza wyrobami papierowemi dla przemysłu tytoniowego wyrabia również bibułę do różnych celów, papiery woskowe, kopjały, kalkę oraz szpagat.

G. Weinberg, Warszawa. Fabryka zabawek mechanicznych, odlewnia zabawek ołowianych i wydawnictwo gier tow., wystawia prócz tego termometry, kroplomierze; hurtownia wyrobów metalowych i aptekarskich.

„Dział Pracy Więzienia" w Kaliszu. Mechaniczna wytwórnia zabawek drzewnych i wyrobów stolarsko-ślusarskich.

Tow. Przem. K. Wasilewski i Ska, Warszawa. Pierwsza w kraju fabryka piór stalowych, wypuściła w ostatnim czasie na rynek metalowe przybory do segregatorów i skoroszytów. Pozatem wystawia artystycznie i gustownie wykonane artykuły ga-

lalitowe, jak obsadki, ołówki, noże do papieru itp. Firma istnieje od roku 1895, zatrudniając obecnie ca 250 robotników. Produkcja jej artykułów z roku na rok się powiększa tak, że w najbliższym czasie zarząd przystępuje do budowy dalszych budynków fabrycznych.

S. A. „Spław", Warszawa. Poleca stalówki, spinacze, zszywacze i pinesy w wybornych gatunkach. Obok stoiska firmy grupowały się stale rzesze zwiedzających, gdyż firma ta wydawała celem zapoznania ogółu ze swymi wyrobami, takowe bezpłatnie na próbę.

Lechistan Sp. Akc., Warszawa. Fabryka ołówków i wyrobów galalitowych, poleca znakomite ołówki wszelkich rodzajów i gatunków.

Bernard Ratz, Kraków. Wystawia w bogatych kolekcjach ołówki znanej marki L. & C. Hardtmuth i inne pokrewne wyroby.

M. Leszczyński i Ska S. A., Fabryka chemiczna w Warszawie. Jedna z najbardziej zaprowadzonych firm tego rodzaju fabrykacji polecała swe znane z dobroci wyroby działu atramentowego, farb artystycznych, kleje, taśmy do maszyn itp.

Jan Idźkowski i Ska, Warszawa. Odlewnia czcionek i fabryka linji mosiężnych. Polecała swe nowe wzory pism metalowych i drewnianych. Poza fabrykacją powyższych artykułów wyrabia również regały i kaszty do pism. Z odlewni czcionek jedynie powyższa firma wystawia.

St. Jakubowski, Poznań. Fabryka maszyn introligatorskich i pudełkarskich.

Bracia Berent, Warszawa. Demonstruje swoje wyroby maszyn drukarskich, introligatorskich i pudełkarskich.

Jankowski L.

Dziesięć lat pracy w niepodległej Polsce.

Odbudowana po wojnie światowej Polska nie może o sobie powiedzieć, aby stanowiła przedmiot szczególnego zainteresowania dla zagranicy. Do niedawna, dzięki wybitnie nieprzyjaznemu stosunkowi Niemców do Polski, byliśmy świadkami rozpętania niebywałej agitacji przeciw naszemu krajowi, agitacji, która w zależności od konjunktor politycznych, mniej lub więcej zyskiwała zagranicą posłuchu — ale która zawsze szkodziła. Szczególnie wielką szkodę agitacja ta wyrządziła nam w Anglji, niemniej jednak oskarzanie nas o imperjalizm, o ultranacjonalizm, o ucisk mniejszości narodowych, o znęcanie się nad więźniami politycznymi szkodziło Polsce i w innych krajach, jak np. we Francji. Tylko dzięki wybitnie pokojowej polityce i rozumnej i pełnej godności taktyce naszych sfer rządzących zdołaliśmy wykazać bezpodstawność wszystkich tych zarzutów.

Najwięcej jednak na zmianę opinij o Polsce w danych krajach zagranicznych oddziaływały osobiste zetknięcia się poważnych cudzoziemców z polskiemi stosunkami. Uprzedzony do Polski przez agitację obcokrajowiec przekonywał się naocznie, że popełnia się rozmyślnie oszustwo i że miotane oszczerstwa istotnej podstawy nie mają.

W ten sposób po dziesięciu latach istnienia Państwo Polskie zaczyna zagranicą uchodzić za czynnik

pokoju, za czynnik równowagi europejskiej, a ze zwykłej ciekawości i zainteresowania mieszkańcami tego kraju poczyna się rodzić zainteresowanie kupieckie. Zagranica, zależnie od sytuacji danego kraju, od zdolności czy potrzeb swego przemysłu, szukać zaczyna w Polsce rynku zbytu na swe towary, lokuje tam swe kapitały, albo też znajduje towar dla siebie. I tutaj zaczyna się właściwa era rozwoju potęgi Państwa. Bo najlepsze nawet traktaty i sojusze nie tak gwarantują spokój w kraju, jak wspólność interesów gospodarczych i finansowych z sąsiadami.

Niemcy powojenne, znienawidzone i odpowiedzialne za wybuch wojny, żądne wydostania się na arenę polityczną i gospodarczą świata, postawiły sobie zasadę prowadzenia jaknajliczniejszych interesów z zagranicą. Dlatego to zaciągały w Ameryce pożyczki choćby niekorzystne, byle tylko zainteresować sobą sfery kapitalistyczne i pobudzić obcych do baczniejszego śledzenia procesu odbudowy i konsolidacji narodu.

Dla Polski taka rola jest daleko trudniejszą, choćby z tego względu, że mało na ogół zagranicą o Polsce wiedziano. I dziś jeszcze pod tym względem nie bywa lepiej, zważyć bowiem należy, że szerokie sfery społeczeństw zagranicznych interesują się innymi narodami tylko o tyle, o ile przez częsty kontakt z ich sferami gospodarczemi mają w tem żywotny interes. I tak kupiec zagraniczny, kupujący w Polsce ziemniaki, czy jęczmień musi się naszym krajem zainteresować. Musi poznać polskie drogi przewozowe, zasady i rzetelność kupca polskiego, trudności czy udogodnienia, jakie życiu handlowemu stawia rząd polski.

Ale to nie wszystko. Tysiące kupców zagranicznych chciałoby zawrzeć z Polską bliższą znajomość, chciałoby poznać w czem ten kraj celuje, co może wywozić, co wyrabia, po jakich cenach i czy w danej gałęzi wytwórczości nie jest daleko tańszy i doskonalszy od fabrykatów wyrabianych w innych krajach. Przemysł nasz i handel doskonale widzą, że zagranica nie kieruje się bynajmniej sentymentem ani sympatjami li tylko i wyłącznie „busines", mając na oku. —

Nie ulega też najmniejszej wątpliwości, że kapitaliści zagraniczni mogą w Polsce zarobić, boć w kraju produkujemy dużo dobrych rzeczy wytrzymujących doskonale konkurencję zagraniczną.

Celem naszej polityki handlowej, naszego przemysłu przeto powinno być coraz większe zainteresowanie zagranicy naszemi wyrobami — bo tylko drogą wzmożonego eksportu otrzymać możemy „dopływ" świeżej krwi t. zn. dopływ nowych pieniędzy, podczas gdy wzmożenie konsumpcji wewnętrznej stanowi tylko o „cyrkulacji" albo „przemianie materji".

Jeśli z tego punktu widzenia patrzeć będziemy na 10-lecie niepodległej Polski, to zrozumiemy łatwo, że niema wprost idealniejszego środka pokazania Polski cudzoziemcom, jak za pośrednictwem Powszechnej Wystawy Krajowej (Poznań 1929).

Tu bowiem zobaczy zagranica cały Naród przy produktywnej pracy.

Jest to także z punktu widzenia moralnego i politycznego środek propagandowy wielkiej wagi. Należy go wykorzystać w całej pełni, aby przez opieszałość, czy nierozumną oszczędność nie zniweczyć rezultatów, jakich się cała Polska po Powszechnej Wystawie Krajowej spodziewa.

Do celu prowadzi przedewszystkiem gremjalne, wzorowe i jaknajobfitsze obesłanie Wystawy wytworami polskiego ducha, polskich rąk i polskiej ziemi.

Dalej chodzi o sprawność organizacji. Ta — posiada zaufanie społeczeństwa, choć i tutaj sprostanie mu zależy w dużej mierze od środków finansowych. To też leży w interesie całej Polski aby w społeczeństwie znalazły się odpowiednie finanse na Powszechną Wystawę Krajową, a dotychczas sukces starań stanowi rękojmię zwycięstwa.

POSZUKIWANE ŹRÓDŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 20 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

45. Będzin. Baloniki gazowe (do napełniania gazem).
46. Warszawa. Gilzy papierowe do nawijania rolek papierowych.
47. Bydgoszcz. Meble biurowe z fabryk położonych pod względem przewozu korzystnie dla Bydgoszczy.
48. Muszyna. Papiery pakowe i torebkowe w formatach.
49. Rymanów. Papiery do celów fotograficznych (barytowane).
50. Rymanów. Maszyny do powlekania papieru i płyt emulsją fotograficzną.
51. *Gdańsk*. Podstawki do piwa w jednym i kilku kolorach, tace papierowe do ciastek.
52. *Warszawa*. Kartoteki oraz odpowiednie mechanizmy, oprawy, śruby do t. z. książek z luźnemi kartkami (Lose Blattbücher).
53. *Gdynia*. Większe ilości tanich, starych wysortowanych i lepszych pocztówek pikantnych itp.
54. Krosno — odbijanki wszelkiego rodzaju.
55. Krosno — deszczułki do wyrzynania laubzegą fornierowane.
56. Krosno — lampiony papierowe.
57. Krosno — gumy do wycierania.
58. Krosno — płótno introligatorskie.
59. Krosno — pamiętniki i albumy.
60. Krosno — zastrugacze do ołówków i maszynki do spinania listów (akt).
61. Krosno — przybory do rysowania (Reisszeuge) marki „Selner".
62. Warszawa — specjalny papier lekki (federleicht).

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.

Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.